

Яркость, бьющая рекорды

«Быстрее и экономичнее» – эти слова могут служить девизом наших новых разработок, которые специалисты компании Walter продемонстрировали на ЕМО 2011.

Новая продукция особенно интересна для производителей, чья деятельность связана с металлообработкой, – это отрасли автомобилестроения и станкостроения, а также авиакосмическая, энергетическая, железнодорожная промышленность и другие области производства.

Tiger-tec® Silver продолжает наступление

Технология Tiger-tec® Silver, добившаяся высот производительности и экономичности во фрезеровании, доказала свою эффективность и при токарной обработке. В дополнение к программе фрезерных пластин Tiger-Tec® Silver ISO P на ЕМО впервые была представлена новая серия твердосплавных пластин, предназначенных для токарной обработки. С их помощью можно повысить производительность на 75 процентов.

Высокопроизводительный твердый сплав нового поколения Tiger-tec® Silver, представленный рынку в 2009 году, обладая высокой износостойкостью и прочностью, объединяет две противоположные характеристики твердого сплава в одной сменной пластине. Высокая прочность Tiger-tec® Silver – это уникальное качество для твердых сплавов с покрытием CVD. В его основе – новая технология, включающая в себя предварительную обработку, нанесение покрытия из микроструктурированного оксида алюминия нового типа и последующую обработку. В результате стойкость пластин Tiger-tec® Silver увеличена в два раза.

Специалисты компании Walter применили уникальную технологию нанесения покрытия CVD для вновь разработанной универсальной геометрии пластин для обработки стали.

Новое поколение сменных пластин для токарной обработки стали представлено тремя сплавами – WPP10S (ISO P10), WPP20S (ISO P20) и WPP30S (ISO P30). Благодаря различным характеристикам

износостойкости и прочности, они подходят для различных видов обработки.

Четыре новые геометрии – ISO FP5, MP3, MP5 и RP5 со специальными стружколомами, позволяющими добиться элементной стружки в широком диапазоне глубин резания и подач, значительно повышают производительность при токарной обработке. Они прекрасно дополняют друг друга. Диапазон их применения в сравнении с предыдущими геометриями увеличился на 20–40 процентов, благодаря чему с помощью всего четырех геометрий можно охватить все виды обработки стали. Увеличенная стойкость пластин и более высокие скорости резания, простая эвакуация стружки и высокая точность, повышенная стабильность процесса резания и минимальное время на переналадку станка – всё это ведет к увеличению производительности при токарной обработке стали до 100 процентов.

В дополнение к твердому сплаву WKP35S разработан сплав WKP25S, главная область применения которого – черновая обработка стали и чугуна. Для дан-



Новая F4050 – это высокоскоростная фреза с картриджами PKD для обработки цветных металлов

ных твердосплавных пластин характерны высокая скорость резания при средних подачах, возможность применения при обработке с охлаждением, а высокопрочная основа позволяет выполнять обработку с ударом. Перечисленные свойства характерны для всех инструментов серии Xtra-tec®. В данном случае также возможно увеличение производительности до 100 процентов.

Рекордная скорость и глубина

Новая высокоскоростная фреза фирмы Walter с картриджами PKD для обработки алюминиевого литья и других цветных металлов со скоростью резания 5000–7000 метров в минуту – «рекордсмен» в своей категории. Всегда, когда требуется снять большой объем стружки при обработке крупногабаритных деталей из цветных металлов в автомобилестроительной промышленности или общем машиностроении, лучшим выбором является фреза F4050. Спроектированная для высокопроизводительного фрезерования она оснащена картриджами из высокопрочной стали с напаянными пластинами PKD, корпус изготавливается из высокопрочного алюминиевого сплава с износостойким покрытием. Ассортимент



Новые пластины из твердого сплава WKP25S с технологией Tiger-Tec® Silver позволяют добиться максимальной производительности, обеспечивая в то же время высокую надежность процесса



Сочетание инновационной технологии Tiger-Tec® Silver с новыми геометриями увеличивает производительность при токарной обработке



Alpha®4 XD70 для отверстий глубиной до 70xD: обработка отверстий в два раз глубже, чем предыдущим исполнением, – «мировой рекордсмен»

корпусов фрез представлен в диапазоне диаметров от 80 до 200 мм. Настройка торцевого биения с точностью до микрона: грубая настройка выполняется винтами, тонкая настройка легко и быстро осуществляется винтами точной настройки для обеспечения высокого класса балансировки. Не менее важным качеством высокоскоростной фрезы F4050 является возможность ее многократной заточки, а также оптимальное соотношение «цена–качество».

«Мировой рекорд» принадлежит новому сверлу Alpha®4 XD марки Walter Titeх. Высокопроизводительное спиральное цельное твердосплавное сверло с внутренним охлаждением – уникальный инструмент, который позволяет сверлить отверстия глубиной до 70xD, – и это без использования циклов глубокого сверления, т.е. без прерывания подачи и вывода инструмента из отверстия для эвакуации стружки в процессе резания. Геометрия стружечной канавки оставляет достаточно места для вывода стружки из отверстия в процессе резания. Компания Walter использует новую методику для изготовления твердосплавной заготовки, которая делает возможным производство спиральных твердосплавных сверл сверхдлинной серии. Сверла Alpha®4 XD70 подходят для обработки стали, чугуна



Новый подход к системе ConeFit™: двухперые режущие головки для Walter Prototyp с большими карманами для стружки

и цветных металлов. Сверла изготавливаются как специальные инструменты в диапазоне диаметров от 5 до 12 мм. В сравнении с пушечными сверлами с одним эффективным режущим зубом сверла XD обеспечивают примерно 10-кратный прирост производительности.

Преимущество в цене и времени

Семейство модульных фрез с твердосплавными режущими головками ConeFit™ торговой марки Walter Prototyp расширяет возможности инструментов. Фрезы ConeFit™ состоят из сменной твердосплавной головки и хвостовика. Достаточно один раз приобрести стальной или твердосплавный хвостовик и потом заменять только твердосплавные фрезерные головки. Философия ConeFit™ делает возможным снизить инструментальные затраты, получая фрезы высокоточные, как и монолитные, но по более привлекательной цене. Прецизионная точность соединения головки и корпуса обеспечивается запатентованной самоцентрирующейся конической резьбой. Новая серия режущих головок ConeFit™ Spade, изготавливаемая методом прессования без последующего шлифования стружечных карманов, представляет собой фрезерную головку с двумя режущими кромками. Головки подходят для профильного фрезерования, фрезерования с врезанием, обработки фасок, выполнения операций центрования, а также чистовой обработки отверстий. Программа головок дополнена специальными режущими головками для обработки графита. В настоящее время компания Walter, единственная в мире, изготавливает фрезы со сменными головками для обработки графита. В ассортимент модульной системы ConeFit™ входят режущие головки с геометрией

N50 с алмазным покрытием, четырёхперая режущая головка с радиусами на уголках, а также двухперая фрезерная головка со сферическим концом. Третьей актуальной новинкой в семействе ConeFit™ стали режущие головки с геометрией Proto-max™ST торговой марки Walter Prototyp, применяемые для максимально производительной черновой и чистовой обработки конструкцион-



Раскатчик Protodyn® марки Walter Prototyp благодаря новому твердосплавному субстрату получил дополнение к названию – «HSC»

ной и нержавеющей сталей.

Еще одной новинкой от компании Walter стали инструменты Protodyn® HSC – новые твердосплавные раскатники, предназначенные для обработки резьбы в любых пластичных материалах. Дополнение «HSC» в наименовании инструмента обозначает, что раскатники относятся к семейству твердосплавных метчиков Paradur® HSC и Prototex® HSC. Скорость обработки резьбы с применением инструментов Protodyn® (S) HSC в два раза выше, чем у раскатников, изготовленных из быстрорежущей стали.

Значительное увеличение производительности, прежде всего, обеспечивается благодаря сочетанию нового твердосплавного субстрата с отличной износостойкостью и покрытия TiCN. При этом экономическая эффективность обработки твердосплавными раскатниками удваивается.

**Официальное представительство WALTER AG в России:
ООО «Вальтер»**

191124, Россия, г. Санкт-Петербург, Синопская наб., 50 лит А
Тел.: +7 (812) 334 54 56, Факс: +7 (812) 334 54 92
E-mail: service.ru@walter-tools.com • www.walter-tools.com
www.facebook.com/waltertools





Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 <small>журнал</small> (индекс издания)																									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:																									
на 2013 год по		месяц а м:																									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12																
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)																							
Кому		(фамилия, инициалы)																									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА на газету 42049 <small>журнал</small> (индекс издания)																					
«Комплект: ИТО»		Стои-мость		подписки		руб. коп.		Количество комплектов																			
		переадресовки		руб. коп.																							
на 2013 год по		месяц а м		1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12	
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)																							
Кому		(фамилия, инициалы)																									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

